

10/506509 04.03.03

日本国特許庁

JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2002年 3月 7日

出願番号

Application Number:

特願2002-062432

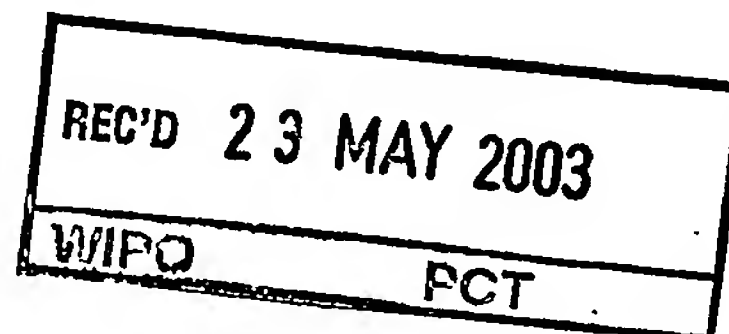
[ST.10/C]:

[JP2002-062432]

出願人

Applicant(s):

住友電工スチールワイヤー株式会社

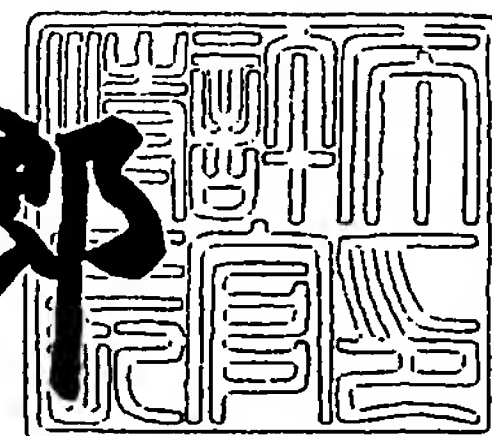


PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 5月 9日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3024586

BEST AVAILABLE COPY

【書類名】 特許願

【整理番号】 102I0044

【提出日】 平成14年 3月 7日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 C22C 23/00  
C22C 23/04  
C22F 1/06

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号 住友電気工業株式  
会社伊丹製作所内

【氏名】 大石 幸広

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号 住友電気工業株式  
会社伊丹製作所内

【氏名】 河部 望

【特許出願人】

【識別番号】 000002130

【氏名又は名称】 住友電気工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100100147

【弁理士】

【氏名又は名称】 山野 宏

【選任した代理人】

【識別番号】 100070851

【弁理士】

【氏名又は名称】 青木 秀實

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 056188

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9715686

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 マグネシウム基合金管およびその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 重量%で、Zn：1.0～10.0%、Zr：0.4～2.0%を含むマグネシウム基合金管であって、

引張強度が300MPa以上、

伸びが5%以上12.0%未満であることを特徴とするマグネシウム基合金管。

【請求項 2】 重量%で、Zn：1.0～10.0%、Zr：0.4～2.0%を含むマグネシウム基合金管であって、

YP比が0.90以上であることを特徴とするマグネシウム基合金管。

【請求項 3】 0.2%耐力が250MPa以上であることを特徴とする請求項1または2に記載のマグネシウム基合金管。

【請求項 4】 管表面の表面粗さが $Rz \leq 5 \mu m$ であることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載のマグネシウム基合金管。

【請求項 5】 管表面の軸方向残留引張応力が80MPa以下であることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載のマグネシウム基合金管。

【請求項 6】 管の外径の偏径差が0.02mm以下であることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載のマグネシウム基合金管。

【請求項 7】 管外形の横断面形状が、非円形断面であることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載のマグネシウム基合金管。

【請求項 8】 重量%で、Zn：1.0～10.0%、Zr：0.4～2.0%を含むマグネシウム基合金母材を用意する工程と、

前記母材を50℃以上の温度にて引き抜き加工して管状体に加工する工程とを具備することを特徴とするマグネシウム基合金管の製造方法。

【請求項 9】 引き抜き加工の温度が100℃以上300℃以下であることを特徴とする請求項8に記載のマグネシウム基合金管の製造方法。

【請求項 10】 引き抜き加工の一回の加工における断面減少率が5%以上であることを特徴とする請求項8に記載のマグネシウム基合金管の製造方法。

【請求項 11】 引き抜き加工は複数のダイスにより多段階に行われること

を特徴とする請求項10に記載のマグネシウム基合金管の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、高強度のマグネシウム基合金管及びその製造方法に関するものである。特に、軽量が要求される構造材に最適なマグネシウム基合金管及びその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

従来、マグネシウム基合金は、アルミニウムよりも軽く、比強度、比剛性が鋼やアルミニウムよりも優れており、航空機部品、自動車部品などの他、各種電気製品のボディーなどにも広く利用されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、Mg及びその合金は、最密六方格子構造であるため、延性に乏しく、塑性加工性が極めて悪い。そのため、Mg及びその合金の管を得ることは極めて困難であった。

【0004】

また、鋳造材を熱間押出すことで管状体を得られるものの強度が低く、得られた管を構造材として用いることは難しかった。例えば、この熱間押出しによって得られた管は、アルミニウム合金の管と比較しても優れた強度のものではなく、YP比(0.2%耐力/引張強さ)も0.5~0.75未満と小さいものであった。

【0005】

従って、本発明の主目的は、強度と靱性に優れたマグネシウム基合金管及びその製法を提供することにある。

【0006】

また、本発明の他の目的は、YP比が高いマグネシウム基合金管とその製造方法を提供することにある。

【0007】

## 【課題を解決するための手段】

本発明者らは、通常困難であるマグネシウム基合金の引き抜き加工について種々の検討を行った結果、引き抜き加工の際の加工温度を限定することで、高強度で高いYP比や高い延性を両立する管が得られることを見出し、本発明を完成するに至った。

## 【0008】

## (マグネシウム基合金管)

即ち、本発明マグネシウム基合金管の第一の特徴は、重量%で、Zn：1.0～10.0%、Zr：0.4～2.0%を含むマグネシウム基合金管であって、引張強度が300MPa以上、伸びが5%以上12.0%未満としたことにある。

## 【0009】

本発明管に用いられるマグネシウム基合金には、鑄造用マグネシウム基合金と展伸用マグネシウム基合金のいずれも利用することができる。より具体的には、例えば、ASTM記号におけるZK系などが利用できる。上記化学成分の他にはMg及び不可避免の不純物が含まれる合金として利用されることが一般的である。不可避免の不純物には、Fe、Si、Cu、Ni、Caなどが挙げられる。

## 【0010】

ZK系におけるZK60合金は、例えば、重量%でZn：4.8～6.2%、Zr：0.45%以上を含有するマグネシウム基合金である。ZK40合金は、例えば、重量%で、Zn：3.5～4.5%、Zr：0.45%以上を含有するマグネシウム基合金である。

## 【0011】

マグネシウム単体では十分な強度を得ることが難しいが、上記の化学成分を含むことで好ましい強度が得られる。また、このような元素を含有することで、後述する製造方法により、本発明は、強度だけでなく靱性にも優れたマグネシウム基合金管を得ることができる。

## 【0012】

また、本発明管は、上記の引張強度及び伸びを具えることで高い強度と優れた靱性とを兼ね備えるため、従来材と比較して比強度が大きく、特に強度が要求される軽量分野の構造材への使用が可能になる。そして、このように優れた強度と



靱性とを具えることで、上記構造材として使用された際の安全性を確保することができる。本発明においてより好ましい引張強度は350MPa以上である。また、より好ましい伸びは8%以上である。

## 【 0 0 1 3 】

本発明マグネシウム基合金管の第2の特徴は、上記の化学成分を有するマグネシウム基合金管であって、YP比を0.90以上としたことにある。

## 【 0 0 1 4 】

YP比は「0.2%耐力/引張強度」で表される比率である。マグネシウム基合金を構造材として適用する場合、高強度であることが望まれる。その際、実際の使用限界は引張強度ではなく0.2%耐力の大きさによって決定されることから、高強度のマグネシウム基合金を得るためには、引張強さの絶対値を上げるだけでなく、YP比を大きくする必要がある。従来の熱間押出しによって得られたマグネシウム基合金管のYP比は0.5～0.75未満であり、一般的な構造用材料と比較して決して大きくなく、YP比の増大が要求されていた。そこで、本発明は、引き抜き加工の際の加工温度、加工度、加工温度への昇温速度、引抜速度を特定することで従来材と比較して0.90以上と大きいYP比を有するマグネシウム基合金管を得ることができる。なお、YP比は大きい方が強度に優れて好ましい。

## 【 0 0 1 5 】

例えば、加工温度：50℃以上300℃以下（より好ましくは100℃以上300℃以下）、加工度：引き抜き加工1回に対して5%以上（より好ましくは10%以上、特に好ましくは20%以上）、加工温度への昇温速度：1℃/sec～100℃/sec、引抜速度：1m/sec以上で引き抜き加工を行うことで、YP比が0.90以上のマグネシウム基合金管を得ることができる。この引き抜き加工後は冷却し、特に引き抜き後に温度：150℃以上の熱処理を行うことなく管として用いることができる。

## 【 0 0 1 6 】

本発明マグネシウム基合金管の第3の特徴は、上記の化学成分を有するマグネシウム基合金管であって、0.2%耐力を250MPa以上としたことにある。

## 【 0 0 1 7 】

上記のように構造材の使用限界は、0.2%耐力の大きさによって決定される。

そこで、本発明は、引き抜き加工の際の加工温度、加工度、加工温度への昇温速度、引抜速度を特定することで、従来材と比較して比耐力が大きい、具体的には0.2%耐力：250MPa以上のマグネシウム基合金管を得ることができる。

【0018】

本発明マグネシウム基合金管の第4の特徴は、上記の化学成分のマグネシウム基合金管であって、管を構成する合金表面の表面粗さを $Rz \leq 5 \mu m$ としたことにある。本発明マグネシウム基合金管の第5の特徴は、上記の化学成分のマグネシウム基合金管であって、管表面の軸方向残留引張応力を80MPa以下としたことにある。そして、本発明マグネシウム基合金管の第6の特徴は、上記の化学成分のマグネシウム基合金管であって、管の外径の偏径差を0.02mm以下としたことにある。偏径差とは、管の同一断面における外径の最大値と最小値との差である。

【0019】

マグネシウム基合金管において、表面が平滑であったり、軸方向残留引張応力が一定値以下、管の外径の偏径差が一定値以下であることで、曲げ加工などの加工の際において精度を向上させることができ、精密加工性に優れる。

【0020】

管表面粗さの制御は、主に引き抜き加工時の加工温度を調整することにより行うことができる。その他、引抜速度や潤滑剤の選定などによっても表面粗さは影響を受ける。軸方向残留引張応力の調整は、引き抜き加工条件(温度、加工度)などで調整することができる。

【0021】

本発明マグネシウム基合金管の第7の特徴は、上記の化学成分のマグネシウム基合金管であって、管外形の横断面形状を非円形としたことにある。

【0022】

管の外周及び内周の断面形状は最も一般的には円形(同心円)である。しかし、靱性にも優れる本発明管では、円形状に限らず、断面が楕円や矩形・多角形などの異形管とすることも容易にできる。管外形の断面形状を非円形にするには、ダイスの形状を変えることで容易に対応できる。また、構造材によっては、管の外周面の一部に凹凸を設けるなどして、長手方向の横断面形状が部分的に異なる場



合も考えられる。この長手方向の横断面形状が異なる異形管は、引き抜いた管を転造するなどして得られる。本発明管は、異形管としても管外形の横断面形状が円形のものと同様の特性が得られ、異形管が要求される自転車や自動二輪車をはじめとする各種のフレーム材などの構造材へも適用可能である。

## 【 0 0 2 3 】

## (マグネシウム基合金管の製造方法)

本発明マグネシウム基合金管の製造方法は、重量%で、Zn : 1.0~10.0%、Zr : 0.4~2.0%を含むマグネシウム基合金母材を用意する工程と、前記母材を50℃以上の温度にて引き抜き加工して管状体に加工する工程とを具えることを特徴とする。

## 【 0 0 2 4 】

本発明方法により、強度に加え軽量であることが要求される構造材、例えば、椅子、テーブル、登山用ステッキなどに用いられるパイプや、自転車などのフレーム用パイプなどに最適なマグネシウム基合金管を得ることができる。また、本発明方法により得られた管は、引き抜き加工後に150℃以上の熱処理を施すことなく管として利用できる。

## 【 0 0 2 5 】

原料母材は、鋳造または押し出しなどにより得られた原管材を利用することができる。管の引き抜き加工は、上記母材を穴ダイスなどに通すことで行う。その際、原管材の内部に特定の部材を配置させないで穴ダイスを通過させる空引きだけでなく、原管材の内部に楔状のプラグを配置するプラグ引き(固定プラグ、浮きプラグ)、長尺のマンドレルを管全長に配置するマンドレル引きなど、銅合金やアルミニウム合金などの管引き抜きに用いられる工具を用いてもよい。この引き抜き加工は、加工温度を50℃以上として行う。加工温度を50℃以上とすることで管の加工が容易となる。このとき、管の靱性を考慮すると100℃以上にて加工を行うことがより好ましい。但し、加工温度が高くなると、強度低下を招くため、加工温度の上限は300℃以下とする。本発明では、ダイスの前にヒータを設置して、ヒータの加熱温度を加工温度としている。

## 【 0 0 2 6 】

この加工温度への昇温速度は、 $1^{\circ}\text{C}/\text{sec} \sim 100^{\circ}\text{C}/\text{sec}$ とすることが好ましい。また、引き抜き加工の引抜速度は $1\text{m}/\text{min}$ 以上が好適である。

【0027】

引き抜き加工は、ダイスを複数用いて、多段階に行うこともできる。この繰り返し多パスの引き抜き加工を行うことで、より細径の管を得ることができる。

【0028】

一回の引き抜き加工における断面減少率は5%以上が好ましい。低加工度では得られる強度が小さいため、断面減少率5%以上の加工を行うことで、適切な強度と靱性の管を容易に得ることができる。より好ましい1パス当たりの断面減少率は10%以上、特に好ましくは20%以上である。ただし、加工度が大きくなりすぎると実際に加工できないため、1パス当たりの断面減少率の上限は40%程度以下である。

【0029】

引き抜き加工におけるトータルの断面減少率は15%以上であることが好適である。より好ましいトータル断面減少率は25%以上である。このようなトータル断面減少率15%以上の引き抜き加工により、強度と靱性を兼ね備えた管を得ることが可能になる。

【0030】

引き抜き加工後の冷却速度は $0.1^{\circ}\text{C}/\text{sec}$ 以上が好ましい。この下限値を下回ると結晶粒の成長を促進してしまうからである。冷却手段は、空冷のほか、衝風などが挙げられ、速度の調整は、風速、風量などにより行うことができる。

【0031】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を説明する。

(実施例1)

ZK40合金及びZK60合金の押出原管材(外径 $\phi 15.0\text{mm}$ 、肉厚 $1.5\text{mm}$ )を用いて、種々の温度にて外径 $\phi 12.0\text{mm}$ まで引き抜き加工を行い、種々の管を得た。用いたZK40合金の押出材は、重量%でZn: 4.1%、Zr: 0.5%を含み、残部がMg及び不可避免の不純物からなるマグネシウム基合金、ZK60合金の押出材は、重量%でZn: 5.5

%、Zr : 0.5%を含み、残部がMg及び不可避的不純物からなるマグネシウム基合金からなるものである。引き抜き加工は、空引きにより2パスにて行い、1パス目で $\phi$  13.5mmに加工した後、2パス目で $\phi$  12.0mmまで加工を行った。1パス目の断面減少率は10.0%、2パス目の断面減少率は12.3%、トータルの断面減少率は21.0%であり、引き抜き後の管の冷却は、空冷で行い、冷却速度は1~5°C/secであった。加工温度は、ダイスの前にヒータを設置し、ヒータの加熱温度を加工温度としており、後述する実施例2についても同様である。加工温度への昇温速度は1~2°C/sec、引抜速度は10m/minである。得られた引き抜き管の特性を表1に示す。

【 0 0 3 2 】

【表 1】

合金種	試料 No.	加工温度 ℃	断面減少率 %	引張強度 MPa	破断伸び %	0.2%耐力 MPa	YP 比
ZK40	1-1	加工無し(押出材)		275	8.0	201	0.73
	1-2	20	21	加工できず			
	1-3	50	21	448	6.0	419	0.94
	1-4	100	21	432	9.0	405	0.94
	1-5	200	21	421	10.0	389	0.92
	1-6	300	21	395	11.5	362	0.92
ZK60	1-7	加工無し(押出材)		295	9.0	212	0.72
	1-8	20	21	加工できず			
	1-9	50	21	477	6.0	446	0.94
	1-10	100	21	464	9.0	435	0.94
	1-11	200	21	452	10.0	419	0.93
	1-12	300	21	426	10.5	392	0.92

【 0 0 3 3 】

表1に示すようにZK40及びZK60合金の押出材(試料No.1-1及び1-7)は、引張強さ300MPa未満、0.2%耐力220MPa未満、YP比0.75未満、伸び8～9%である。一方、50℃以上の温度にて引き抜き加工を行った試料No.1-3～1-6及び1-9～1-12は、5%以上の優れた伸びと共に、300MPa以上の高い引張強さ、250MPa以上の0.2%耐力、0.90以上のYP比を有している。即ち、これらの試料は、靱性を大きく低下させることなく、強度を向上できていることがわかる。これらの試料のうち、加工温

度を100℃以上300℃以下とした試料No.1-4～1-6及びNo.1-10～1-12は、伸びが8%以上とより高い値を有しており、靱性の点で特に優れている。従って、伸びを考慮すると、引き抜きの際の加工温度は、100℃以上300℃以下が好ましいことがわかる。これに対して、引き抜き温度が300℃を超えると、引張強度の上昇率は小さく、また20℃の室温にて引き抜き加工を行った試料No.1-2及び1-8は、断線のため加工できなかった。従って、50℃以上300℃以下(好ましくは100℃以上300℃以下)の加工温度で、より優れた強度-靱性バランスを示すことがわかる。

## 【 0 0 3 4 】

得られた試料No.1-3～1-6及び1-9～1-12は、3パス以上の多パスの繰り返し引き抜き加工も可能であった。また、これらの試料No.1-3～1-6及び1-9～1-12の表面粗さはRzで5 $\mu$ m以下であった。これらの試料No.1-3～1-6及び1-9～1-12の管表面の軸方向残留引張応力もX線回折により求めたところ、同応力は80MPa以下であった。更に、管外径の偏径差(管外形の同一断面における径の最大値と最小値との差)は0.02mm以下であった。

## 【 0 0 3 5 】

## (実施例2)

ZK40合金及びZK60合金の押出原管材(外径 $\phi$  15.0mm、肉厚1.5mm)を用いて、断面減少率を変えて引き抜き加工を行い、外径の異なる種々の管を得た。用いたZK40合金の押出材は、重量%でZn : 4.1%、Zr : 0.5%を含み、残部がMg及び不可避免的不純物からなるマグネシウム基合金、ZK60合金の押出材は、重量%でZn : 5.5%、Zr : 0.5%を含み、残部がMg及び不可避免的不純物からなるマグネシウム基合金からなるものである。引き抜き加工は、空引きにより1パスにて行い、断面減少率をそれぞれ5.5%(引き抜き後の外径 $\phi$  14.20mm)、10.0%(同 $\phi$  13.5mm)、21.0%(同 $\phi$  12.0mm)とした。加工温度は150℃、引き抜き後の冷却速度は1～5℃/sec、加工温度への昇温速度は1～2℃/sec、引抜き速度は10m/minである。得られた引き抜き管の特性を表2に示す。

## 【 0 0 3 6 】

【表 2】

合金種	試料 No.	加工温度 ℃	断面減少率 %	引張強度 MPa	破断伸び %	0.2%耐力 MPa	YP 比
ZK40	2-1	加工無し(押出材)		275	8.0	201	0.73
	2-2	150	5.5	339	10.5	306	0.90
	2-3	150	10	378	10.0	348	0.92
	2-4	150	21	425	8.5	399	0.94
ZK60	2-5	加工無し(押出材)		295	9.0	212	0.72
	2-6	150	5.5	377	10.5	342	0.91
	2-7	150	10	421	9.5	389	0.92
	2-8	150	21	458	9.5	431	0.94

【 0 0 3 7 】

表2に示すようにZK40及びZK60合金の押出材(試料No.2-1及び2-5)は、引張強さ300MPa未満、0.2%耐力220MPa未満、YP比0.75未満、伸び8～9%である。一方、断面減少率5%以上の引き抜き加工を行った試料No.2-2～2-4及び2-6～2-8は、8%以上の優れた伸びと共に、300MPa以上の高い引張強さ、250MPa以上の0.2%耐力、0.90以上のYP比を有している。即ち、これらの試料は、断面減少率5%以上の引き抜き加工を行っても靱性を大きく低下させることなく、強度を向上できて



いることがわかる。

【 0 0 3 8 】

また、得られた試料No.2-2～2-4及び2-6～2-8は、表面粗さがRzで5 $\mu$ m以下、X線回折で求めた管表面の軸方向残留引張応力が80MPa以下、管外径の偏径差が0.02mm以下であった。

【 0 0 3 9 】

【発明の効果】

以上説明したように本発明マグネシウム基合金管の製造方法によれば、引き抜き加工条件を特定することで、強度と靱性とを兼ね備えたマグネシウム基合金管を得ることができる。特に、この管は、高い引張強さ、高いYP比、高い0.2%耐力を有し、伸びといった靱性においても優れた特性を示している。従って、本発明マグネシウム基合金管は、椅子、テニール、車椅子、担架、登山用のステッキなどに用いられるパイプや、自動車などのフレーム用パイプなど、強度に加えて軽量であることを要求される用途に有効である。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 強度と靱性とに優れたマグネシウム基合金管およびその製造方法を提供する。

【解決手段】 重量%で、Zn : 1.0~10.0%、Zr : 0.4~2.0%を含むマグネシウム基合金管であって、引張強度が300MPa以上、伸びが5%以上12.0%未満である。このようなマグネシウム基合金管は、上記の化学成分を具えるマグネシウム基合金母材を50℃以上の温度にて引き抜き加工することで得られる。このようなマグネシウム基合金管は、高強度で高いYP比や高い延性を両立する。

【選択図】 なし

【書類名】 出願人名義変更届（一般承継）  
【提出日】 平成15年 2月18日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【事件の表示】  
【出願番号】 特願2002- 62432  
【承継人】  
【識別番号】 302061613  
【氏名又は名称】 住友電工スチールワイヤー株式会社  
【代表者】 神取 瑛一  
【承継人代理人】  
【識別番号】 100100147  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 山野 宏  
【承継人代理人】  
【識別番号】 100070851  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 青木 秀實  
【提出物件の目録】  
【物件名】 承継人であることを証明する書面 1  
【物件名】 被承継人による権利の承継を証明する書面 1  
【包括委任状番号】 0215422

# 会 社 分 割 承 継 証 明 書

平成 1 5 年 2 月 1 7 日

(承継人)

住 所 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号  
名 称 住友電工スチールワイヤー株式会社  
代表者 神取 瑛一 殿

(B)20300370004



(B)20300370008



(被承継人)

住 所 大阪府大阪市中央区北浜四丁目 5 番 3 3 号  
名 称 住友電気工業株式会社  
代表者 岡山 紀男



下記の発明に関する特許を受ける権利を貴社が承継したことに相違ありません。

## 記

- |            |                          |
|------------|--------------------------|
| 1. 特許出願の番号 | 特願 2 0 0 2 - 0 5 7 8 6 1 |
| 2. 特許出願の番号 | 特願 2 0 0 2 - 0 5 7 8 7 0 |
| 3. 特許出願の番号 | 特願 2 0 0 2 - 0 6 2 3 6 7 |
| 4. 特許出願の番号 | 特願 2 0 0 2 - 0 6 2 4 3 2 |
| 5. 特許出願の番号 | 特願 2 0 0 2 - 0 8 3 1 3 1 |



図 号	住友重工業サークルワイヤー株式会社
目 的	<p>1. 次の各種製品、複合製品の開発、製造、加工および販売</p> <p>①鉄鋼原材料、鉄鋼線材、鋼線、鋼棒、その他金属製品</p> <p>②上記金属以外の各種ワイヤー製品</p> <p>2. 前号の製品の応用設備・装置の設計、製造、販売および貸貸借</p> <p>3. 土木工事、建築工事、電気工事その他工事の設計、監理および請負</p> <p>4. 前各号に関連する技術及びノウハウその他の情報の供与並びに指導</p> <p>5. 前各号に付帯関連しまたはこれを助成する一切の事業</p>

林一

1

目的欄

印人圖由



[illegible]

役員欄 / 丁

印人印

面 号	住友電工スチールワイヤ株式会社									
その他の事項	株式の譲渡制限に関する規定									
	当会社の株式を譲渡するには、取締役会の承認を要する。									

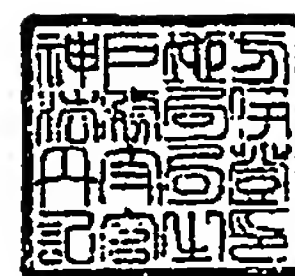
4

特許人印  
特許第 2002-062432 号  
丁 1  
特許第 2003-302458 号

これは登記簿の謄本である。

平成15年-1月24日 神戸地方法務局伊丹支局

登記官 小林正敬



認定・付加情報

特許出願の番号	特願2002-062432
受付番号	20300370007
書類名	出願人名義変更届（一般承継）
担当官	笹川 友子 9482
作成日	平成15年 4月18日

<認定情報・付加情報>

【提出された物件の記事】

【提出物件名】	承継人であることを証明する書面	1
	被承継人による権利の承継を証明する書	1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 0 0 0 0 0 2 1 3 0 ]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 2 9 日

[変更理由] 新規登録

住 所 大阪府大阪市中央区北浜四丁目 5 番 3 3 号

氏 名 住友電気工業株式会社

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 3 0 2 0 6 1 6 1 3 ]

1. 変更年月日	2 0 0 2 年 1 0 月 2 2 日
[変更理由]	新規登録
住 所	兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号
氏 名	住友電工スチールワイヤー株式会社



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**